

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開 号

特開平4-212840

(43) 公開日 平成4年(1992) 8月4日

(51) Int.Cl.¹

識別記号

庁内整理番号

F I

技術表示箇所

B 3 2 B 7/12

7188-4F

B 6 5 D 65/40

Z 8028-3E

81/26

A 7191-3E

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全 5 頁)

(21) 出願番号

特願平2-400597

(22) 出願日

平成2年(1990)12月6日

(71) 出願人 000222093

東洋アルミニウム株式会社

大阪府大阪市中央区久太郎町3丁目6番8号

(72) 発明者 鎌田 守

大阪市中央区久太郎町三丁目6番8号 東

洋アルミニウム株式会社内

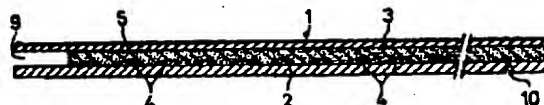
(74) 代理人 弁理士 鎌田 文二 (外2名)

(54) 【発明の名称】 芳香剤用包装材

(57) 【要約】 (修正有)

【目的】 保存時には芳香剤の発散を防止し、使用時には適当に芳香剤を蒸散可能にした包装材を提供する。

【構成】 この包装材1は、内層材2とバリヤ性を有する外層材3より成り、内層材2と外層材3は、接着弱化層4と接着層5を介して熱接着剤によって積層されている。



(2)

特開平4-212840

【特許請求の範囲】

【請求項1】 少なくとも内面が容器に熱封着可能で、かつ通気性を有する内層材の外表面と、ガスバリアー性のよい外層材とを、少なくとも1層が部分的に設けられた少なくとも2層以上の熱可塑性樹脂層を介して、剥離可能に熱接着法により積層したことを特徴とする芳香剤用包装材。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 この発明は、固形状、液体状などの芳香剤をバリアー性を有する容器にヒートシールによって密封するための蓋材、或は袋状にしてヒートシールによって密封するためのシート材に関する。

【0002】

【従来の技術】 現在市場にある芳香剤には固形状タイプと液体タイプの2種があり、固形状タイプの芳香剤はバリアー性容器に入れ、アルミニウム箔が積層された蓋材により密封され、使用時に蓋材を除去するか或は部分的に穴をあけて使われていることが多い。

【0003】 液体芳香剤は、現在、ガラス容器、プラスチック容器などに入れられ、フェルトや海绵体などの毛管現象を利用して容器開口部まで誘導し、大気中に発散させている。

【0004】 このようなフェルトや海绵体を用いる目的は、発散量の調整及び倒れた場合に、芳香剤が容易にこぼれ出さないようにするためである。

【0005】

【発明の課題】 上記のような固形状タイプの芳香剤を収納したものは、夏期と冬期とでは芳香剤の発散量に差があるため、蓋の開封程度を調整する必要がある。これは非常に面倒であり、また開封途中の蓋や穴をあけた蓋が容器に残存するため、著しく美観を損なう。

【0006】 さらに、フェルトや海绵体を装着した容器は、構造が複雑になり包装材料コストが高くなる欠点があり、また倒れたまま放置されると、徐々にこぼれ出す問題もある。

【0007】 上記のような問題を解決するために、本発明者は既に実願平1-113127、実願平1-113128などで包装材を提案しているが、芳香剤の種類によっては、保存中に剥離層の接着が劣化し、保存性が悪いという欠点がある。そこで、この発明の課題は、保存性及び使い勝手の良好な包装材を提供することである。

【0008】

【課題の解決手段】 上記の課題を解決するため、この発明においては、内面がヒートシール性を有し、液体が不透過で気体は透過する内層材に、バリアー性を有する外層材を、熱可塑性樹脂層を介して熱接着法により、剥離可能に積層したのである。

【0009】

【作用】 熱可塑性樹脂を接着剤として熱接着法で積層し

ているため、芳香剤により侵されず、使用時迄、バリアー性を保持でき、使用時には容易に外層材のみを除去することができる。内層材は液体が不透過であるため、倒れてもこぼれ出ることがなく、気体は透過するため、芳香剤を大気中に発散させることができる。また、内層材の材質、厚み等を適宜選択することによって気体透過性を調節することができ、従って芳香剤の発散量を調整することができる。

【0010】

【実施例】 図1に示すように、包装材1は、内層材2と外層材3を、部分的に設けた接着弱化層4及び接着層5を介して熱接着法により積層したものである。

【0011】 前記内層材2は、図2に示すように、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリエステル、ポリステレン、ポリカーボネートなどの気体透過性の高い合成樹脂、多孔質合成樹脂（例えば、積水化学工業株式会社の「セルポア」、徳山曹達株式会社の「NFシート」「ポーラム」、株式会社興人の「コージンTSF」、阿波製紙株式会社の「アルト」、デュボンジャパンリミテッドの「タイベック」など）或は、紙などの基材21の外表面に、ヒートシール層22を設けたものであるが、ヒートシール層22の気体透過性が低い場合には、間欠的に設けるのがよい。なお、基材21にヒートシール性があれば、層22は省略してもよい。また、基材21に印刷や着色を施してもよい。

【0012】 さらに、図3に示すように、内層材2に予め単数または複数の貫通切り目23を形成しておくことができる。

【0013】 前記外層材3は、バリアー性を有する合成樹脂フィルムや金属箔などの単体や複合体、いずれでもよい。図4及び図5にその例を示す。図中、11は金属箔や金属蒸着フィルムのような金属薄膜、12は印刷層、13は表面保護層、14は増強層である。

【0014】 前記接着弱化層4は、内層材2及び1は外層材3との熱接着性が弱い樹脂、例えばアクリル樹脂、ポリアミド樹脂、シリコン樹脂、ビニル樹脂などの単体或は混合物から成り、これらの樹脂を内層材2及び1又は外層材3上に部分的に塗布（パートコート）することによって形成するのがよい。その塗布パターンの一例を図6（イ）、（ロ）に示す。図示のように、樹脂の塗布されていない部分即ち接着層5が点抜き状、格子状などの模様を形成している。

【0015】 接着層5は、内層材2と外層材3とを熱接着法によって積層するためのものであり、芳香剤成分によって侵され難く、内層材2と外層材3とに良好に熱接着する熱可塑性樹脂、例えばカルボキシル基を含有するエチレン酢酸ビニル共重合体を主体とするフィルム状接着層が好ましい。

【0016】 また、後述の理由により、接着弱化層4と接着層5によって、内層材2と外層材3との間が「間隙な

(3)

特開平4-212840

く充填されるようにしておく。

【0017】なお、外層材3の内層材2からの剥離を容易にするため、図1に示すように、包装材1の外周端部、例えばタブに相当する部分に、接着剤欠除部9又は接着弱化層4のみを設けておくのがよい。或は、切り込み10を設け、この部分を折り曲げて抜けることにより、外層材3を分離させて、指でつまむ手がかりとしてもよい。さらにまた、タブ相当部分を製造段階で予め剥離させておいてもよい。

【0018】上述のような包装材1を蓋材として用いて密封容器を形成した例を図7に示す。図示のように、容器本体30の開口部には、フランジ31が設けられており、このフランジ31の上面に、包装材1がヒートシールされ、密封容器を形成している。

【0019】これを開封するには、前述の接着剤欠除部9において、外層材3を引き起こし、そのまま上方に引張ると、内層材2と外層材3の接着強度が接着弱化層4によって弱くなっているため、図7のように、外層材3が内層材2から剥離されて行く。そして、剥離が終わると、内層材2がヒートシールされた状態の容器30となる。

【0020】なお、前述のように、内層材2に貫通切り目23を設けておくと、外層材3を除去したとき、この切り目23によって内層材2に部分的開口が形成されることになり、芳香剤の発散量を調整することができる。

【0021】ところで、この発明において、接着弱化層4を設けた理由は、接着層5と内層材2との接着力調整が通常では困難であるためである。なぜならば、芳香剤成分によって侵されないようにするために熱接着法を用いるため、その接着力調整が容易ではなく、また、密封容器を形成する際に、容器フランジ部31において、再度加熱、加圧されるため、ますます接着力調整が困難となる。加えて、内層材2の基材21は多孔構造となっているため、その機械的強度が強くなり、接着力が強くなり過ぎると、外層材3を剥離する際に破壊してしまうからである。

【0022】また、内層材2と外層材3との間を、接着弱化層4と接着層5によって間隙なく充填した理由は、例えば、図7における包装材1中の内層材2と接着弱化層4及び接着層5との界面32を接着させない状態にすると、保存中に界面32に揮発した芳香剤成分がたい留し、使用時に、外層材3を剥離除去した際に、一気に揮散してしまい、結果として芳香剤が本来の寿命を縮めてしまうことになってしまうからである。

【0023】なお、例示はしていないが、包装材1を容器の蓋或は袋の一部として、即ち蓋或は袋に開口部分を設け、この開口部分を包装材1により封止する使用法を採ることも可能である。また、包装材1を一部用いて、或は包装材1だけで袋を製作することも、もちろん可能である。また、この発明の包装材は、鉄粉の酸化反応を

利用した脱酸素剤用包装材としても好適である。

【0024】以下に実験例と比較例を挙げる。

【0025】

【実験例】

厚さ12μのポリエステルフィルムと厚さ15μのアルミニウム箔をドライラミネーションによって積層してこれを外層材とし、内層材に多孔質膜（積水化学工業株式会社、「セルポアNW-08」）を用い、カルボキシ変性エチレン酢酸ビニル共重合体を主体とするフィルムに接着弱化層として塩化ビニル樹脂を点状に塗布し、これを上記外層材と内層材の間に介在させ、加熱加圧して外層材と内層材を接合し、蓋材を作成した。

【0026】次に、エチレン酢酸ビニルのケン化物を中間層とし、内外層がポリプロピレンから成る成形容器に、リモネンを含有した芳香剤を充填し、上記蓋材で密封し、この容器を40℃の雰囲気中に放置して経時変化を調べた。

【0027】

【比較例1】

20 外層材、内層材共に実験例と同じものを用い、塩化ビニル樹脂を部分塗布しないカルボキシ変性エチレン酢酸ビニル共重合体を主体とするフィルムを用いて蓋材を作成し、実験例と同一の容器に同一の芳香剤を充填して密封し、同一の条件で経時変化を調べた。

【0028】

【比較例2】

30 実験例と同一の外層材と内層材をドライラミネーションによって接合し、蓋材を作成した。そして、実験例と同一の容器、同一の芳香剤を用いて密封容器を作成し、同一の条件で経時変化を調べた。結果は図8の表に示す通りであった。なお、重量減については、容器部分からの逸散も考慮している。

【0029】

【効果】この発明によれば、以上のように、液体不透過で気体透過性を有する内層材とバリアー性を有する外層材とを、芳香剤成分に侵され難い熱可塑性樹脂を用い、しかも剥離可能に熱接着法によって積層したので、保存中の芳香剤の逸散を防止でき、かつ、外層材を剥離除去することにより芳香剤発散量を調整できる。また、内層材は液体不透過性であるため、倒れてもこぼれる出ることがなく、安全で安価な液体芳香剤用包装材を形成することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】この考案の包装材の一例を示す断面図

【図2】同上の内層材の一例を示す断面図

【図3】内層材に設けた貫通切り目のパターンの例を示す平面図

【図4】外層材の例を示す断面図

【図5】外層材の他の例を示す断面図

50 【図6】接着弱化層の塗布パターンを示す平面図

(4)

特開平4-212840

5

6

【図7】包材材を蓋材として用いた包装容器の一例を示す断面図

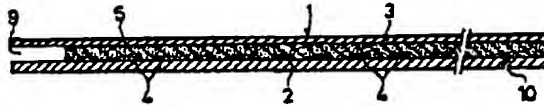
【図8】実験例と比較例の結果を示す表

【符号の説明】

1 包材材

- 2 内層材
- 3 外層材
- 4 接着強化層
- 5 接着層

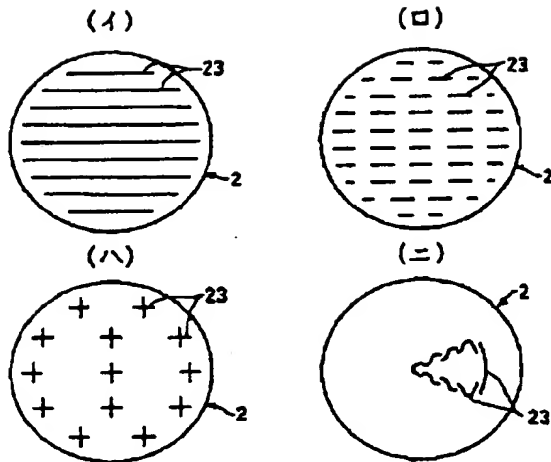
【図1】



【図2】



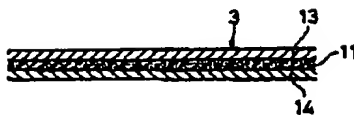
【図3】



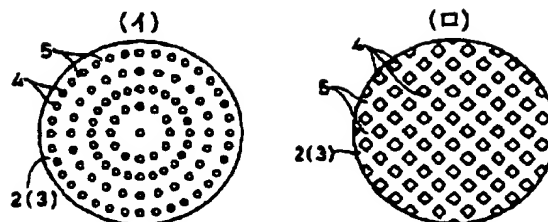
【図4】



【図5】



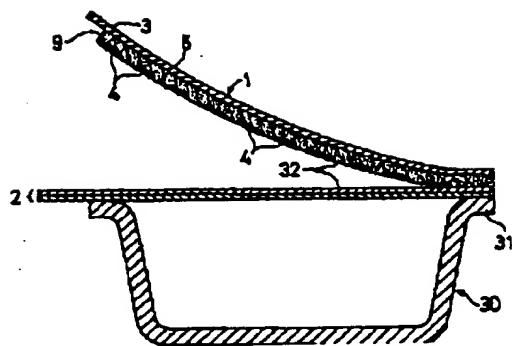
【図6】



(5)

特開平4-212840

【図7】



【図8】

	実 験 例		比 較 例 1		比 較 例 2	
	耐熱性	重量減	耐熱性	重量減	耐熱性	重量減
40℃× 1 週間	○	○	× ^{※1}	○	○	○
40℃× 2 週間	○	○	× ^{※1}	○	× ^{※2}	×
40℃× 1 ヶ月	○	○	× ^{※1}	○	× ^{※2}	×
40℃× 3 ヶ月	○	○	× ^{※1}	○	× ^{※2}	×
40℃× 6 ヶ月	○	○	× ^{※1}	○	× ^{※2}	×

※1：部分的に多孔質膜が破れる。

※2：剥がす前に、膜に割れが生じている。

(19)



JAPANESE PATENT OFFICE

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number: 04212840 A

(43) Date of publication of application: 04.08.92

(51) Int. Cl.

B32B 7/12
B65D 65/40
B65D 81/26

(21) Application number: 02400597

(71) Applicant: TOYO ALUM KK

(22) Date of filing: 06.12.90

(72) Inventor: KAMATA MAMORU

(54) PACKAGING MATERIAL FOR AROMATIC

(57) Abstract:

PURPOSE: To prevent the dissipation of an aromatic during conservation by laminating an internal layer material having liquid impermeability and gas permeability and an external layer material having barrier properties through a thermal adhesion method in a releasable manner by using a thermoplastic resin difficult to be damaged by an aromatic component.

CONSTITUTION: The outer surface of an internal layer material 2, at least an inner surface of which can be heat-sealed to a vessel and which has air permeability, and an external layer material 3 having excellent gas barrier properties are laminated through a thermal adhesion method in a releasable manner through at least two layers or more of thermoplastic resin layers 4, 5, to which at least one layer 4 is formed partially. Accordingly, the dissipation of an aromatic is prevented on conservation, and the aromatic is transpired properly on usage.

COPYRIGHT: (C)1992,JPO&Japio

